

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:15 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD ASSEMBLY RH
Job Number : 28747
Estimate Number : 10799
P.O. Number : N/A Part Number : D350600142
This Issue : 9/27/2006 S.O. No. : N/A Drawing Number : D3188/ICA-D350-600
Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A/2
Previous Run : 28742 Material : N/A
Due Date : 10/25/2006 Qty: 1 Um: Each
Written By : JA 06 09 27
Checked & Approved By : JA 06 09 27
Comment : Est Rev: D05.04.14 Incorporated procedures from D3187-1/2 K
J/JLM

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and type labels as per PPP D350-600-142 CHG002

DS19335
06.11.2005

06.10.11 KT

2.0 28747A SPACEPOD BODY RH



Comment: Sub-Component SPACEPOD BODY RH
D3188-2 B _____

3.0 28747B SPACEPOD DOOR RH



Comment: Sub-Component SPACEPOD DOOR RH
D3186-2 B _____

4.0 D31872 Spacepod Floor



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3187-2 Floor B28747B
1 D3186-2 DOOR (REF) B28747B
1 D3188-2 BODY (REF) B28747A

ml 06/11/20

5.0 ALS41032130 Insert



Comment: Qty.: 28.0000 Each(s)/Unit Total: 28.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

28 ALS4-1032-130 Insert M18293

ml 06/11/20

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:15 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Transfer drill (#30) from D3187-2. Open holes in floor to Ø0.297". Install inserts as per Dwg D3188.

ml 06/11/20

7.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Open holes in D3187-2 as per Dwg 3187

2-Deburr D3187-2

ml 06/11/20

8.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

FC 06/11/20 (1)

9.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

FC 06 11 20 (1)

10.0

POWDER COATING

POWDER COATING



Comment: POWDER COATING

Powder Coat Black Sandtex (Ref: 4.3.5.7) as per QSI 005 4.3

FC 06 11 21 (1)

11.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

FC 06/11/21 (1)

12.0

D2986

Black Neoprene foam .125



Comment: Qty.: 5.9010 sf(s)/Unit Total : 5.9010 sf(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

5.62SF D2986

Neoprene Foam

B24628

ml 06/11/20

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|--|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:15 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

13.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Cut D2986 Neoprene Foam per template D2986T1

ml 06/11/20

2-Attach Neoprene Foam using Contact Cement

A/R Contact Cement Batch: M100374

SAD 06-11-30 1

14.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

106/12/04 (1)

15.0

D2179

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2179 Hinge Bracket Plate B26077

ml

16.0

D2219

Door Prop Doubler



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2219 Door Support Bracket B14027

ml

17.0

D2228

Backing Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2228 Backing Plate B24560

ml

18.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2237 Strike Plate B27195

ml

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:15 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

19.0

D2464

3/4 Seal



Comment: Qty.: 10.9305 f(s)/Unit Total : 10.9305 f(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2464-125" neoprene Seal B28812

ml

20.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2586 Latch B28020

ml

21.0

D2588

Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Mounting Chanel

Batch: B24637

ml

22.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Key Chain

Batch: B26031

ml

23.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2621 Latch Plate B27252

ml

24.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-1 Hinge Bracket B26209

ml

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:16 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-2 Hinge Bracket B26408

ml

26.0

D2977

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2977 Hinge Bracket B14106

ml

27.0

D2978

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2978 Hinge Bracket B21495

ml

28.0

D2982041

Prop Arm Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2982-041 Prop Arm Assembly B27507

ml

29.0

D30153

Lock Nut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3015-3 Lock Nut B22365

ml

30.0

A3235020935

Washer - Countersunk



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

8 A3235-020-935 Washer M100477

ml

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:16 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

31.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

12 AN526C832R9 Screw m101884

ml

32.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10 Washer m106743

ml

33.0

AN960JD516

Washer



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN960JD516 Washer m15927

ml

34.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

16 AN960JD8 Washer m102455

ml

35.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 AN960JD8L Washer m6956

ml

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:16 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

36.0

MS20426AD45

Rivet



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

8 MS20426AD4-5

Rivet

M3459

ml

37.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 14.0000 Each(s)/Unit Total : 14.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

14 MS21042L08

Nut (or -8)

M19633

ml

38.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

3 MS21042L3

Nut (or -3)

M15539

ml

39.0

MS270390810

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-0810

Screw

M5865

ml

40.0

MS27039125

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

3 MS27039-1-25

Screw

M17570

ml

41.0

SL69BS

Ball Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 SL69-BS

Ball Stud

M16948

ml

36.0 B) 2x MS20426 AD 4-6

M2566

ml

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

42.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble D3186-2 door with D3188-2 body as per Dwg ICA-D350-600

ml 06/11/22

43.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Job 12-04 ①

44.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Wing Walk Spacepod top surface of Pod as per Dwg D3188-2 & QSI 005 4.4

Batch: *102035*

FC 00 1205 ①

45.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: Inspect Wing Walk

06/12/07 ①

46.0

K10018

Spacepod Hardware Kit



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number

Description

Batch

1 K10018

Spacepod Hardware Kit

B 28748

1 D3187-2(Ref)

Spacepod Floor

B25405

06/12/07

47.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

06/12/07

48.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-600-142

Location:

PPP Rev:

C

06/12/07

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|----------|------|---|-----------------------------|---|-----------------------|--------------------------------|-----------------------|--------------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| 06/12/04 | 42.0 | 1 latch plate was installed backwards. Human error. | | Scrap these parts. Replace D2237 x1 B28288 MS20426 AD4-5 x2 M4067 | <i>ml</i> 06/12/04 | <i>[Signature]</i> 06/12/04 | | <i>[Signature]</i> 06/12/04 |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:16 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 28747

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

49.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



1206.12.08

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

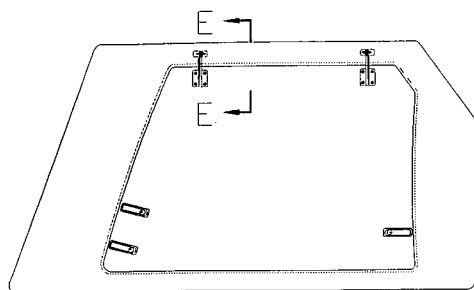


FIGURE 3. LOOKING AT OUTSIDE OF
D350-600-145 DOOR
(D350-600-146 SIMILAR AND OPPOSITE)

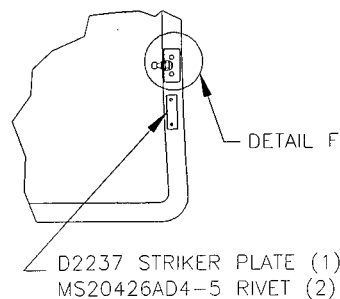


FIGURE 4. TYPICAL DOOR FRAME (AFT EDGE)

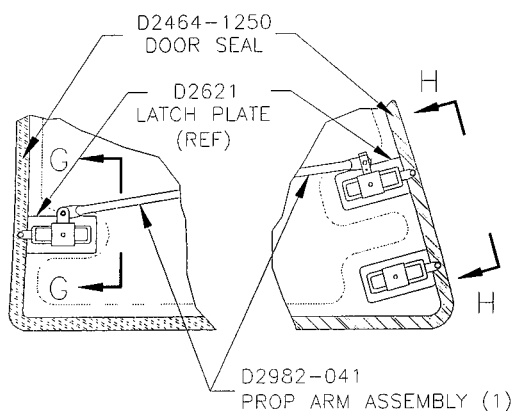
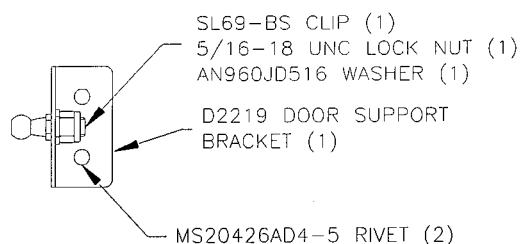


FIGURE 5. LOOKING AT TYPICAL INSIDE
OF D350-600-145/-146 DOOR



DETAIL F

TC Accepted
MAY 07 2003

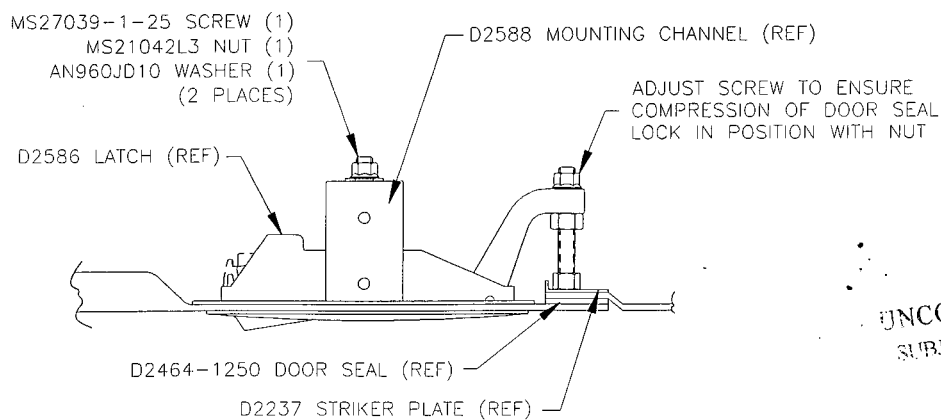
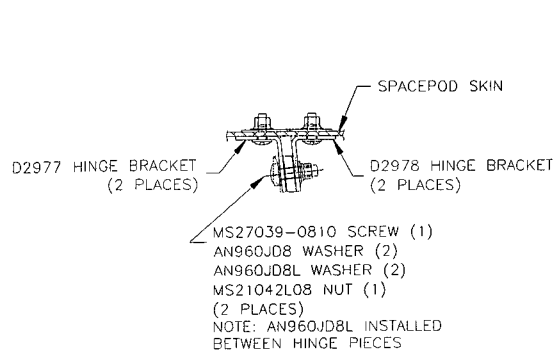


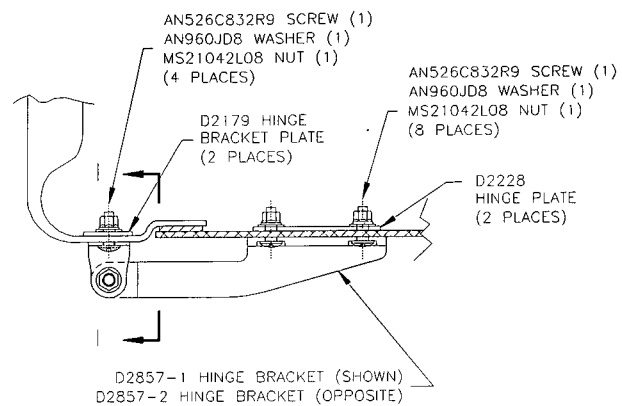
FIGURE 6. TYPICAL LATCH INSTALLATION

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
28747

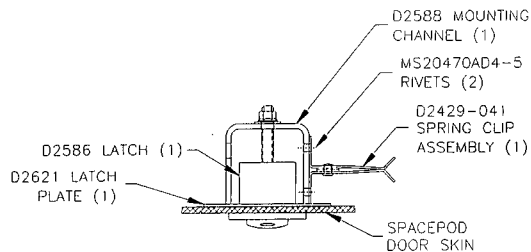
• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



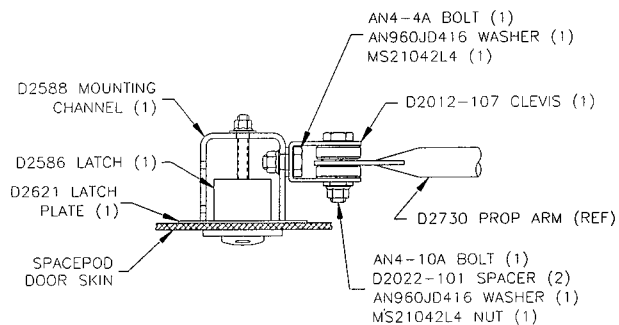
SECTION I-I: HINGE BRACKET



SECTION E-E: HINGE DETAIL FROM FIGURE 3



SECTION H-H: FWD LATCH



SECTION G-G: AFT LATCH

25.3 SPACEPOD™ REMOVAL

1. Remove D350-600-045/-145 or -046/-146 door.
2. Remove battery shelf and wiring covers as applicable.
3. Loosen floor and D2174-041 bracket fasteners shown in section A-A, B-B, and C-C of Figure 2. Leave inserts in the compartment floor.
4. Remove **Spacepod™** body from the compartment.
5. Remove D2174-041 brackets.
6. Re-install battery shelf and wiring covers.
7. Re-install outboard tiedown "D" rings.
8. Re-install door latch tiedown brackets in the compartment floor.
9. Re-install baggage retaining net.
10. Re-install original side baggage compartment door.

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747

TC Accepted
MAY 07 2003

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>CP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>[Signature]</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 1 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |
| A | 03.04.03 | NEW ISSUE | |

RELEASED
0304.22

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

| <u>PART</u> | <u>LAYUP</u> | <u>TRIM AND DRILL</u> |
|-------------|--------------|-----------------------|
| D3188-1 | DT8003 | DT8501 |
| D3188-2 | DT8004 | DT8502 |
| D3188-3 | DT8500 | DT8501 |

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

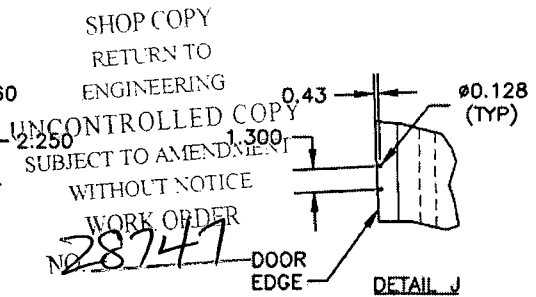
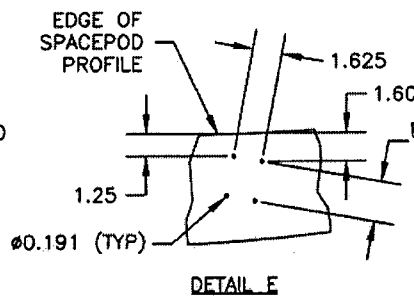
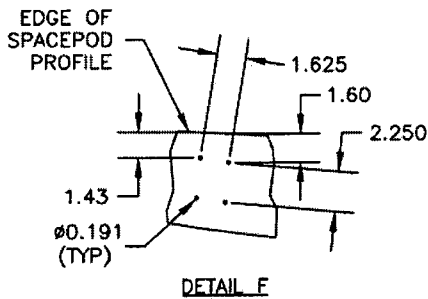
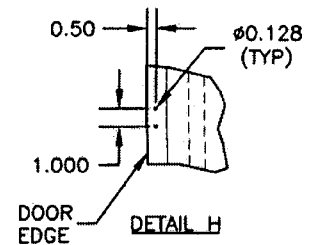
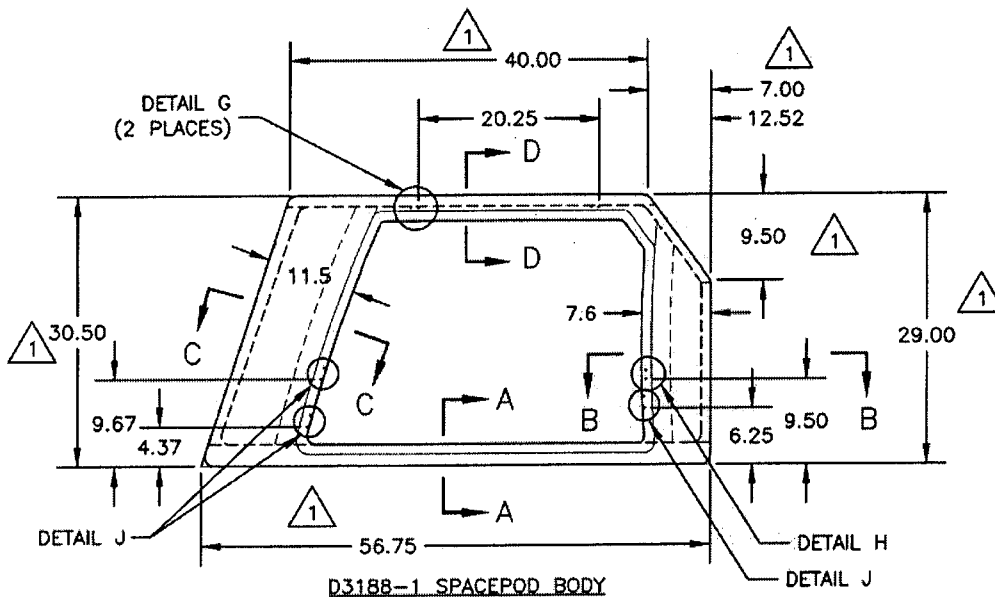
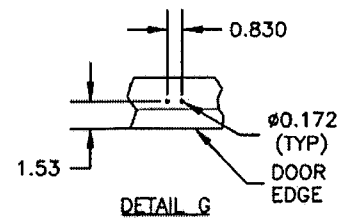
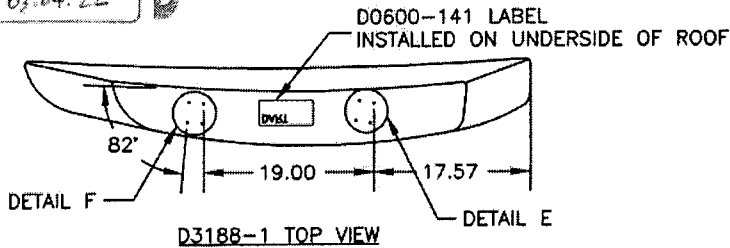
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | |
|------------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED [Signature] | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 2 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

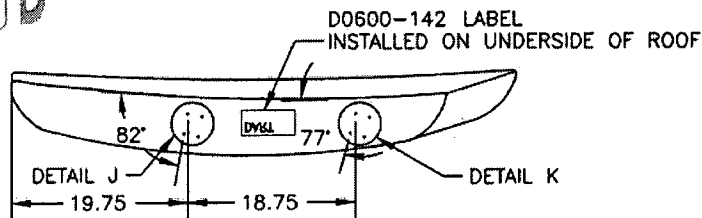
RELEASED
03.04.22

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

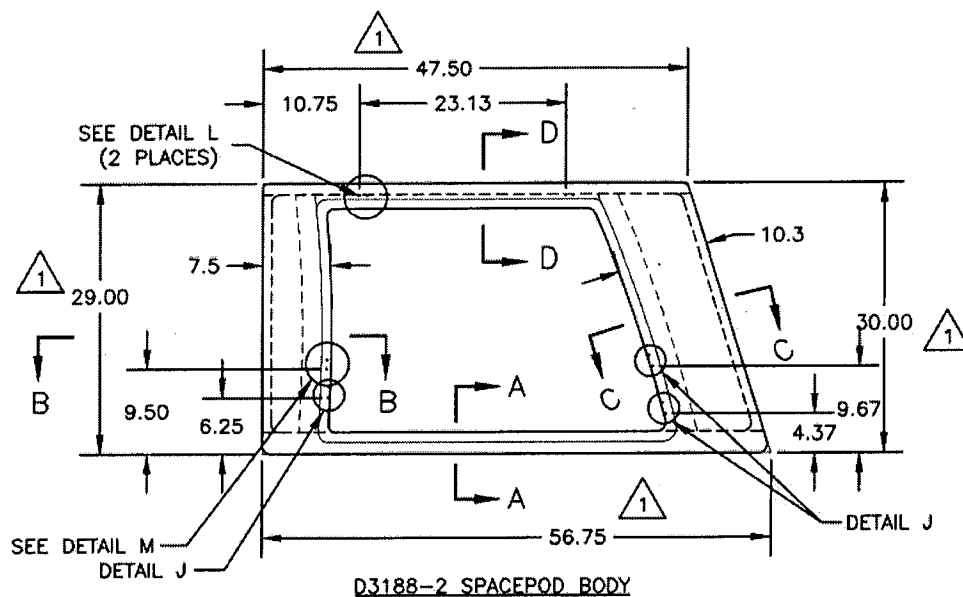
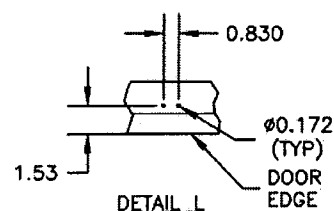
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

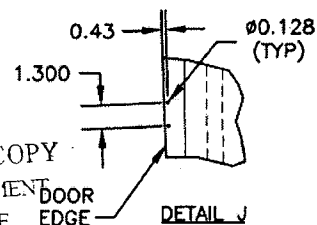
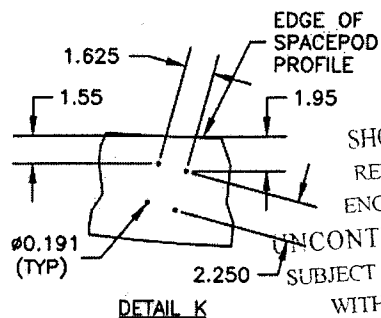
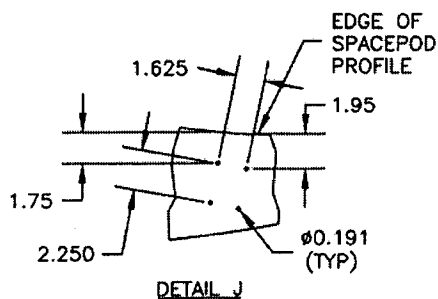
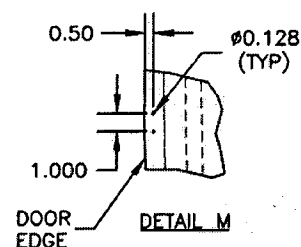
| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>JP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>[Signature]</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 3 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

RELEASED
03.04.22

D3188-2 TOP VIEW



D3188-2 SPACEPOD BODY

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERINGUNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

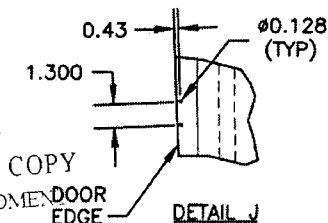
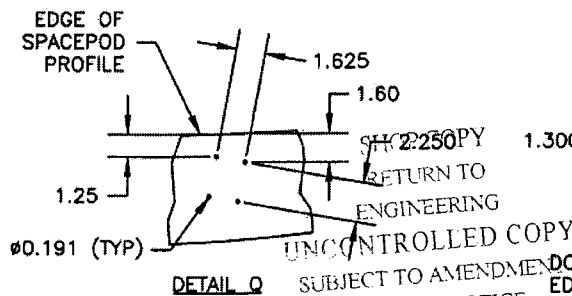
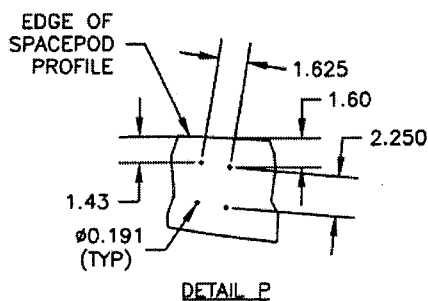
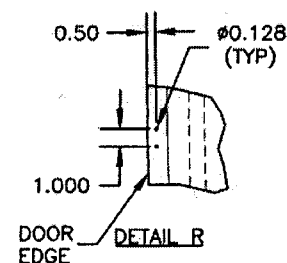
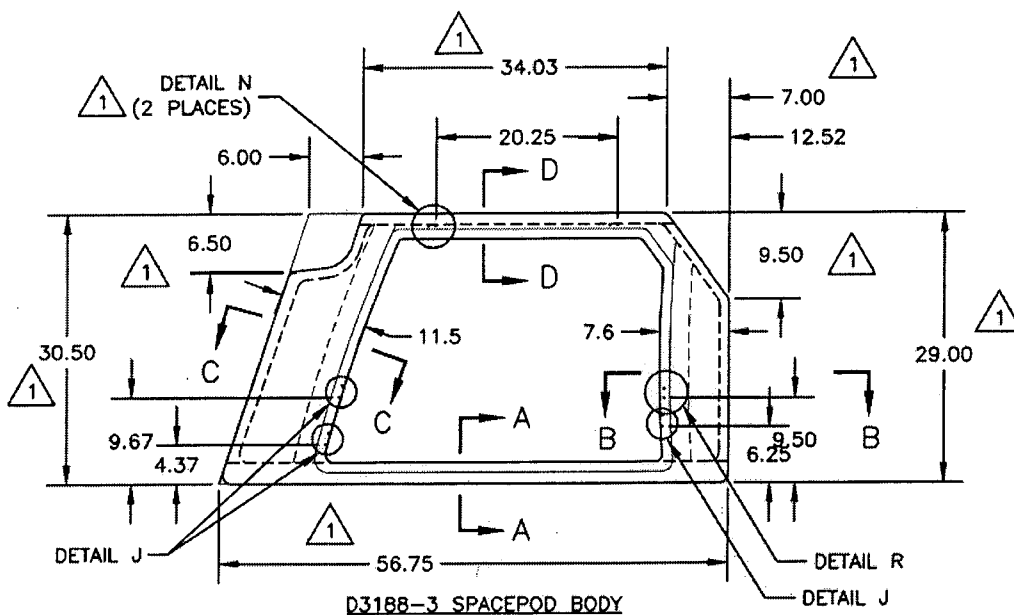
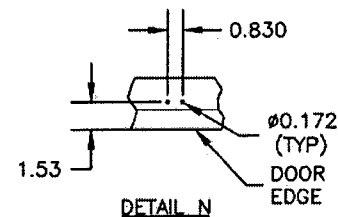
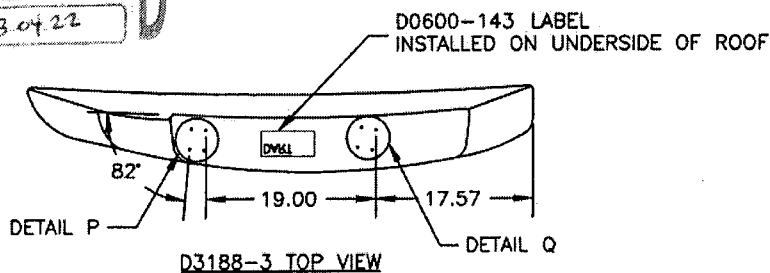
NO. 28747

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>CP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>[Signature]</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 4 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

RELEASED
03.04.22

SH 2250 PY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 28747

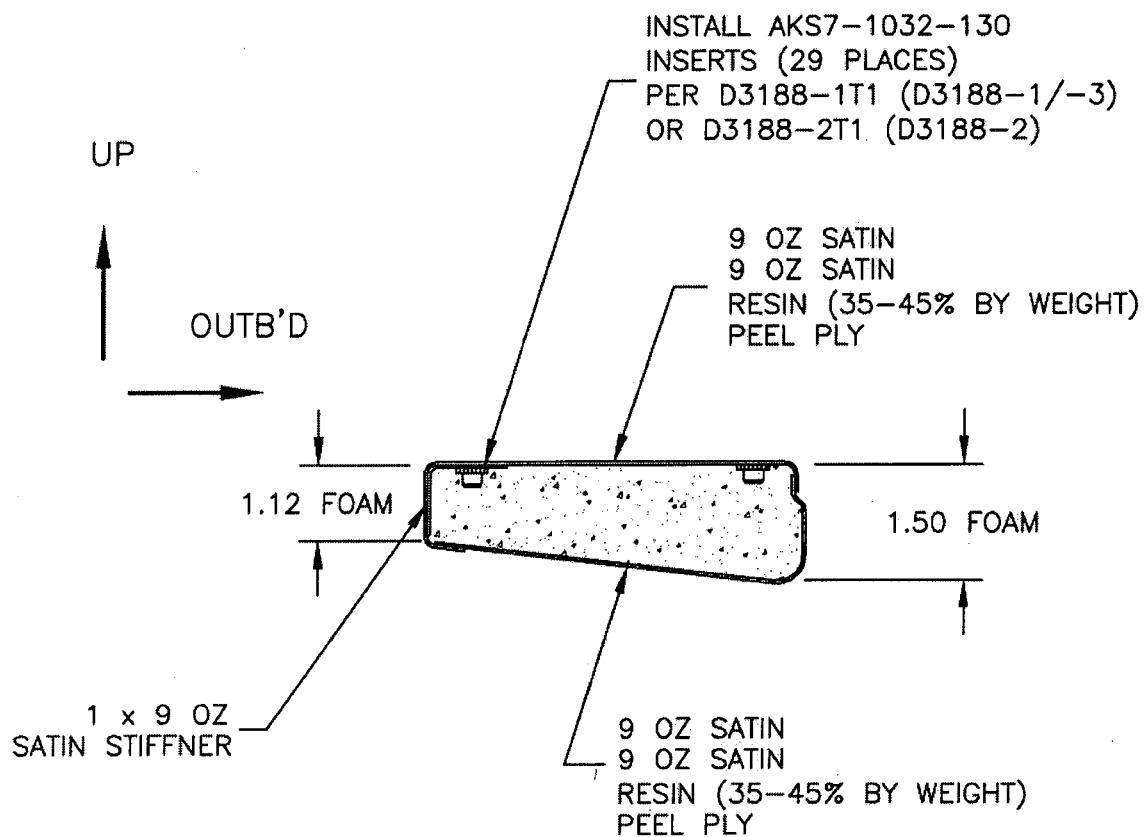
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



| | | | |
|---------------------|-----------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>UP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>H</i> | APPROVED <i>S</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 5 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

RELEASED
03.04.22



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747

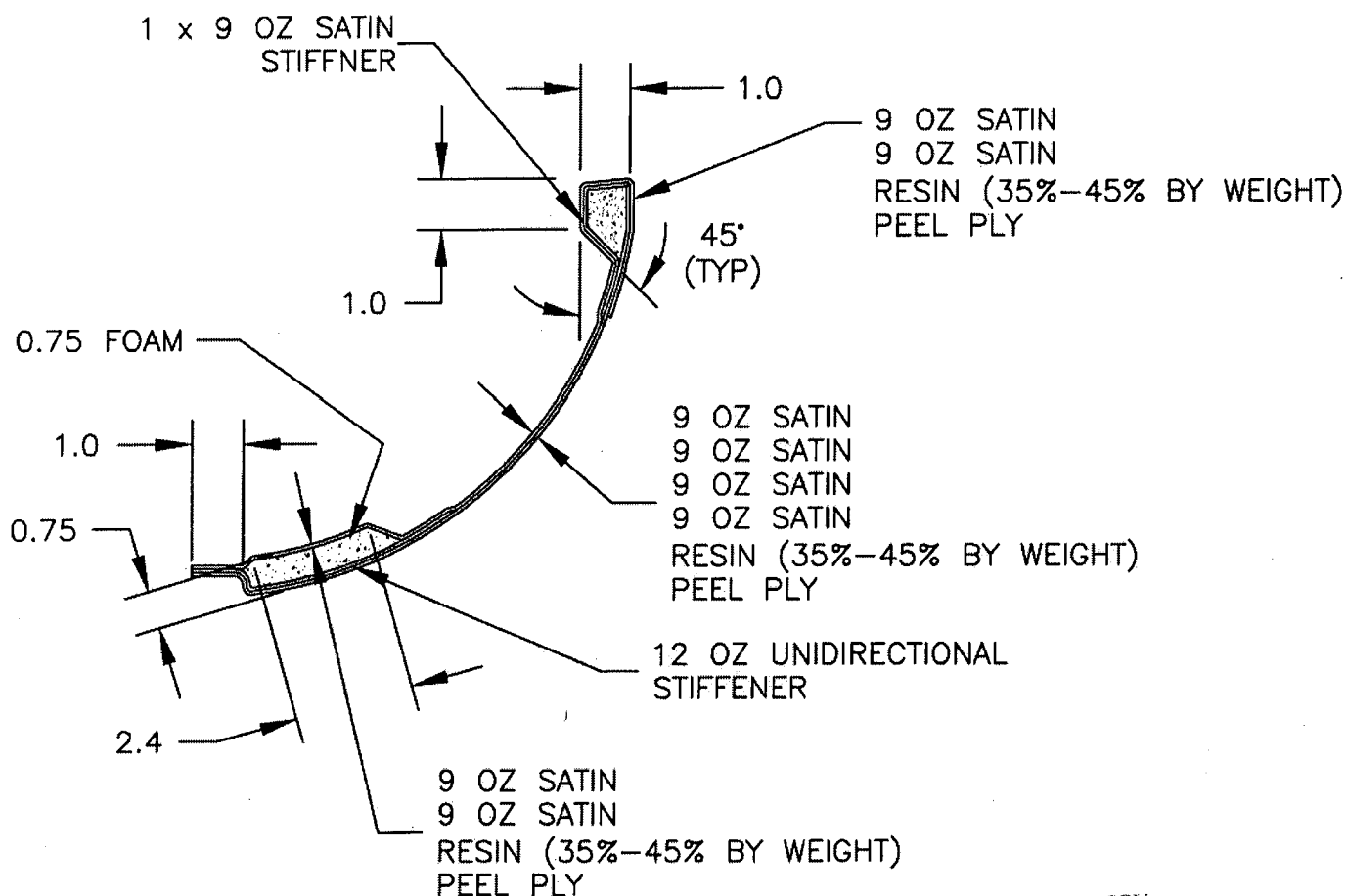
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



| | | | |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY UP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED H | APPROVED S | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 6 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

03.04.29
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747

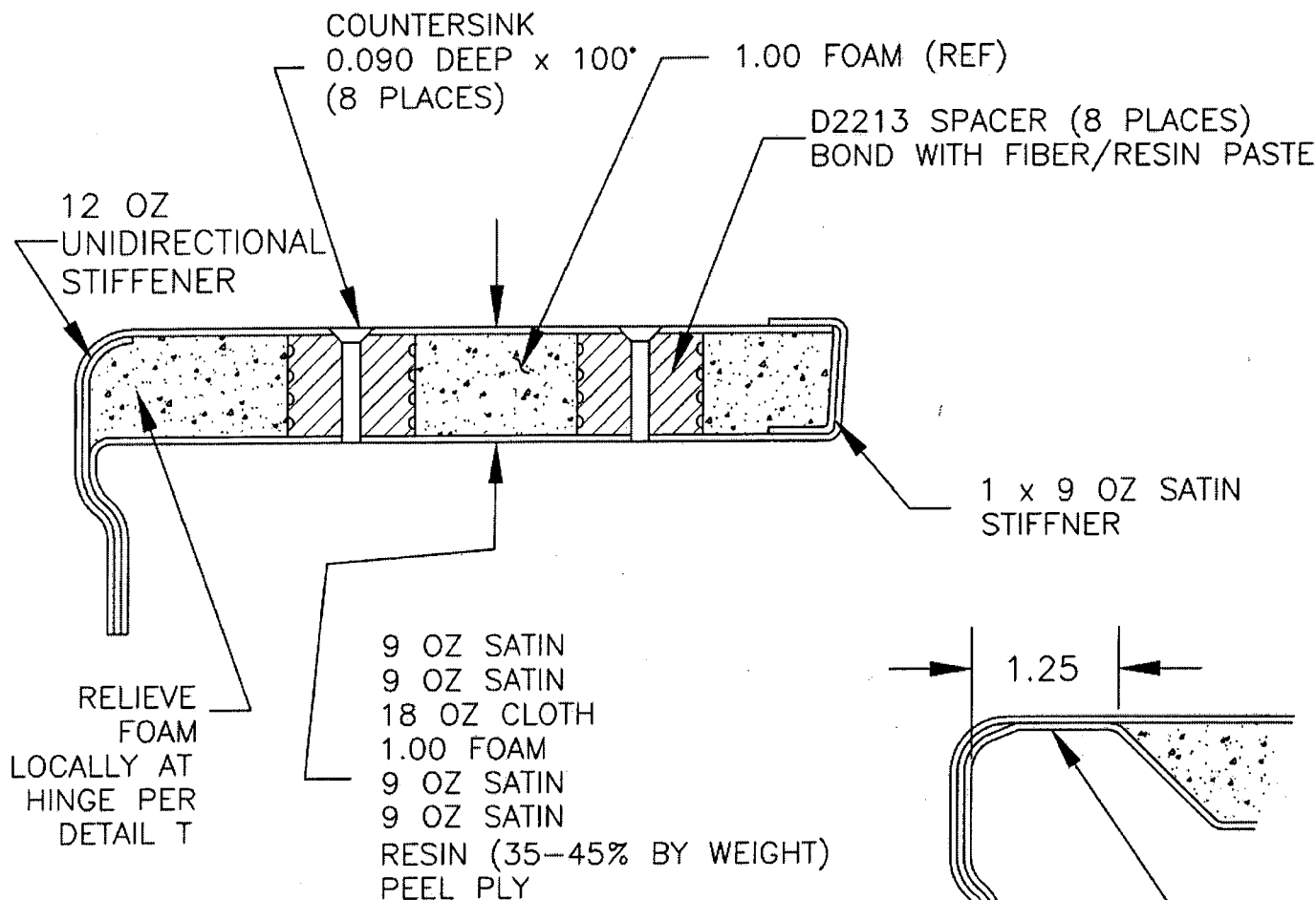
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



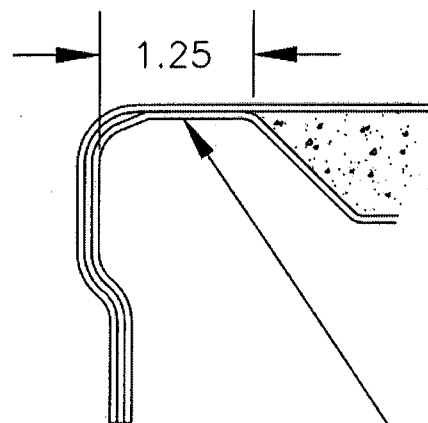
| | | | |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED H | APPROVED C | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 7 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

RELEASED
#03.04.22



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747



RELIEVE AS SHOWN
3" LONG CENTERED
ON HINGE
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:22 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

| | |
|--|--|
| Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | Drawing Name : SPACEPOD BODY RH |
| Job Number : 28747A | |
| Estimate Number : 11102 | |
| P.O. Number : <i>N/A</i> | Part Number : D31882 |
| This Issue : 9/27/2006 S.O. No. : <i>N/A</i> | Drawing Number : D3188 REV A |
| Prsht Rev. : NC | Project Number : N/A |
| First Issue : <i>N/A</i> Type : SMALL /MED FAB | Drawing Revision : A |
| Previous Run : 28742A | Material : <i>N/A</i> |
| Written By : _____ | Due Date : 10/25/2006 Qty: 1 Um: Each |
| Checked & Approved By : <i>[Signature]</i> 06 09 27 | |
| Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM | |

Additional Product

Job Number:



| | | |
|----------------|------------------------------|----------------------|
| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|----------------|------------------------------|----------------------|

| | | |
|-----|-------|-----------------|
| 1.0 | D2213 | Aluminum Spacer |
|-----|-------|-----------------|



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
 Ship To Delastek

| | | | | |
|---|-------|--------|-------------------------|-----------------------|
| 8 | D2213 | Spacer | Batch: <i>B 22997 A</i> | <i>C 06/09/28 (S)</i> |
|---|-------|--------|-------------------------|-----------------------|

| | | |
|-----|----|------------|
| 2.0 | PG | PURCHASING |
|-----|----|------------|



Comment: PURCHASING
 Issue P/O: *2149* *C 06/09/28 (S)*
 Description: D3188-2 BODY
 SHIP LABEL D0600-142 & D2213 Spacers
 Supplier: Delastek
 Conformity Certificate and Process sheet required
 Ship 2 Items from Previous steps

| | | |
|-----|---------|---------------|
| 3.0 | D31882P | Spacepod Body |
|-----|---------|---------------|



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Body

| | | |
|-----|-------------|-----------------------|
| 4.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |
|-----|-------------|-----------------------|



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached. *B 06/11/17*

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: PA Date: 04/12/08

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:23 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 28747A

Part Number: D31882

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 06/11/20

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *CA*

ml 06/11/20

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

①
206/12/08

Job Completion



W 06-12-08

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries



| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>CP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>[Signature]</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 1 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |
| A | 03.04.03 | NEW ISSUE | |

RELEASED
03 04 22

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

| <u>PART</u> | <u>LAYUP</u> | <u>TRIM AND DRILL</u> |
|-------------|--------------|-----------------------|
| D3188-1 | DT8003 | DT8501 |
| D3188-2 | DT8004 | DT8502 |
| D3188-3 | DT8500 | DT8501 |

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 28747A

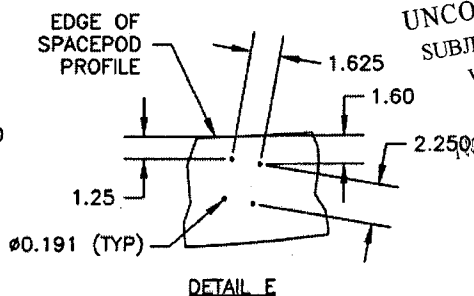
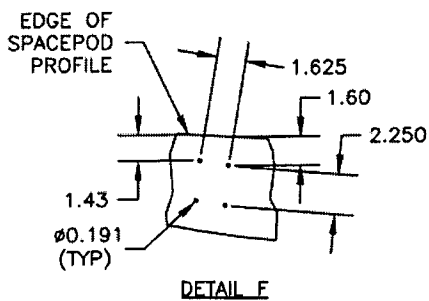
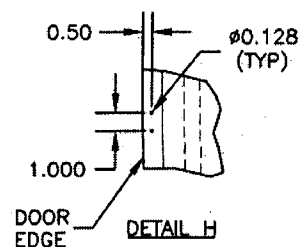
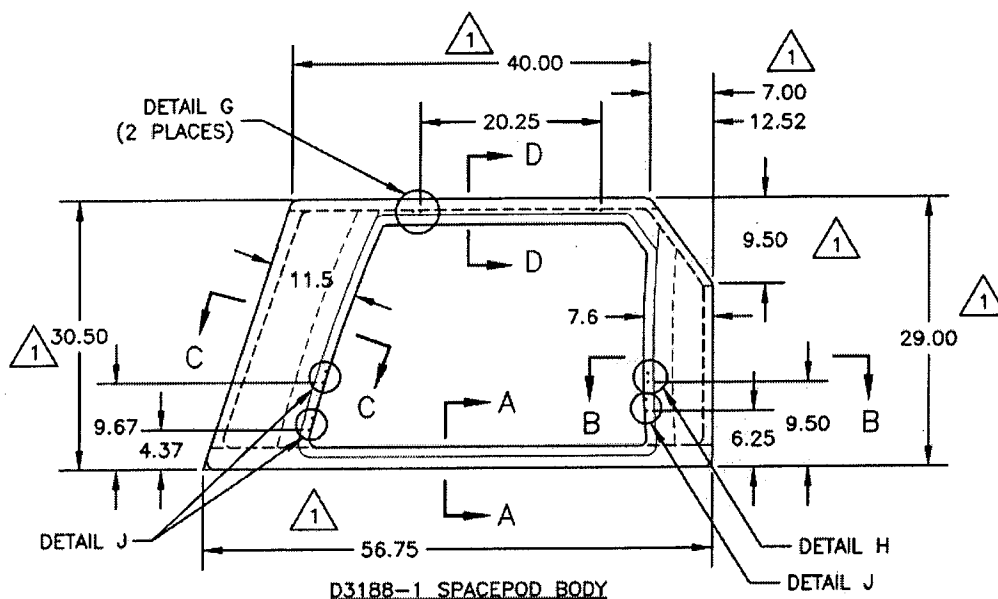
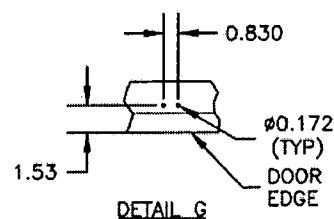
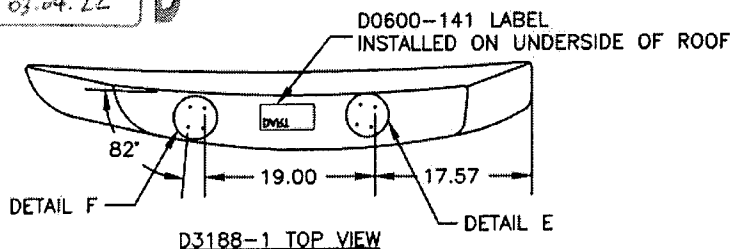
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

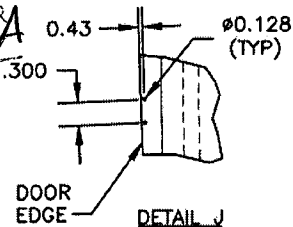


| | | | |
|------------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED [Signature] | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 2 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

RELEASED
03.04.22



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
28747A



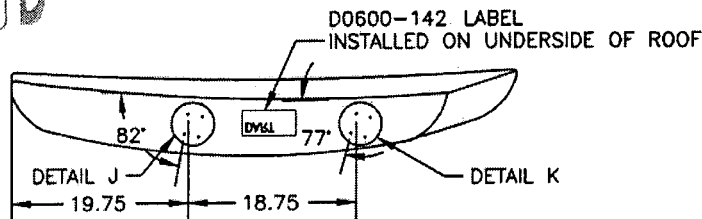
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

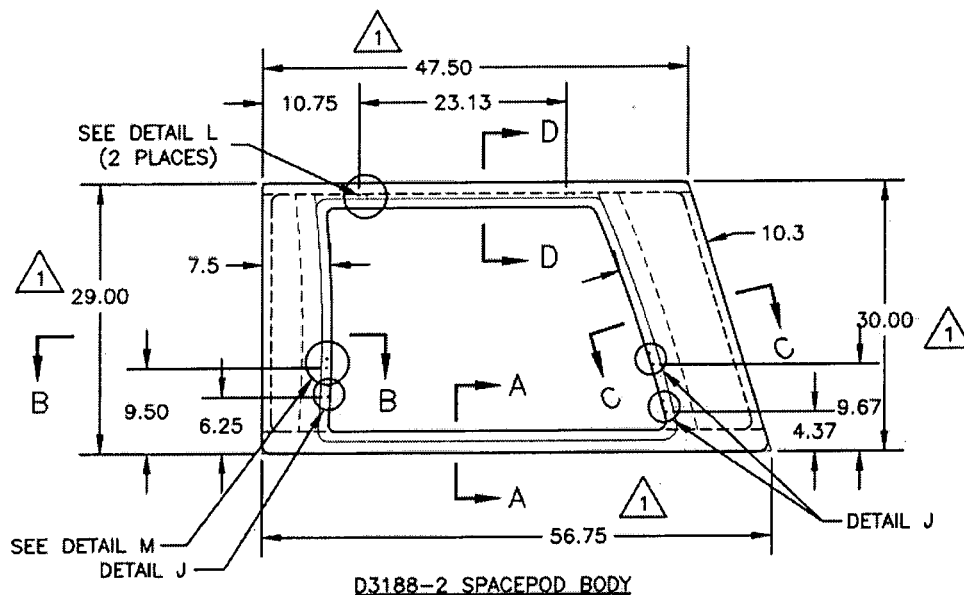
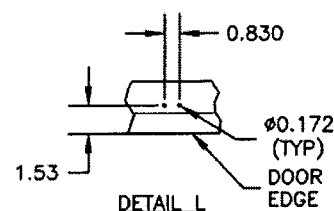


| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>GP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>[Signature]</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 3 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

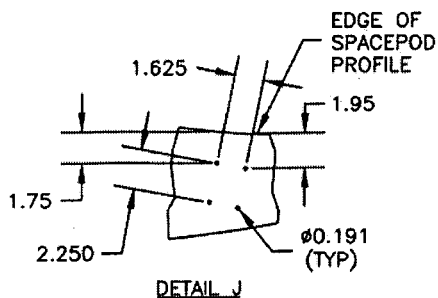
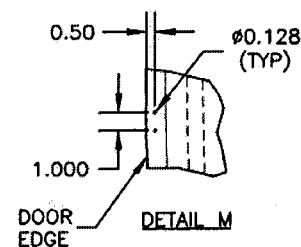
RELEASED
03.04.22



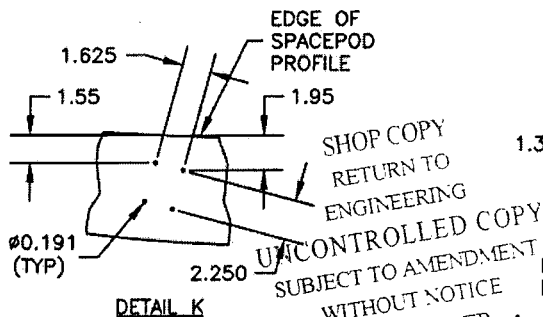
D3188-2 TOP VIEW



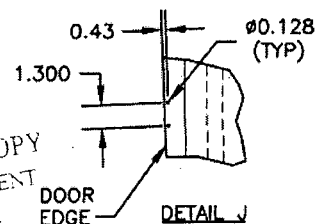
D3188-2 SPACEPOD BODY



DETAIL J



DETAIL K



DETAIL J

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747A

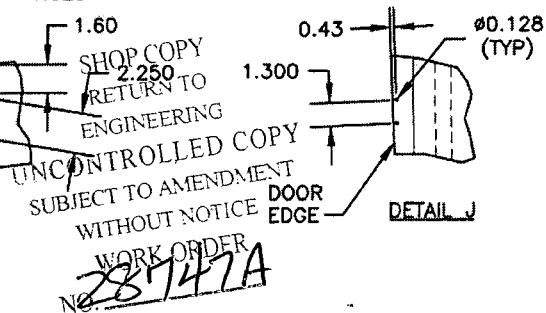
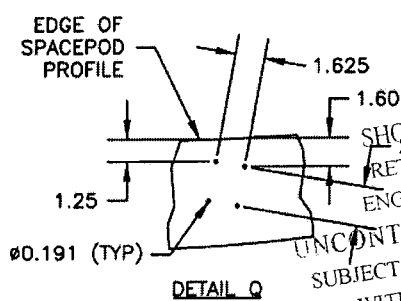
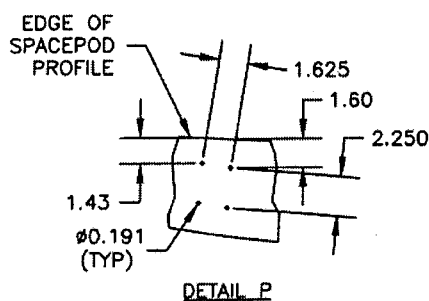
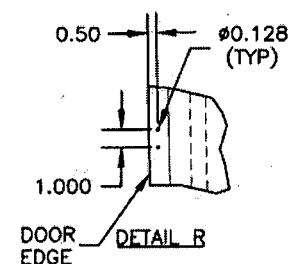
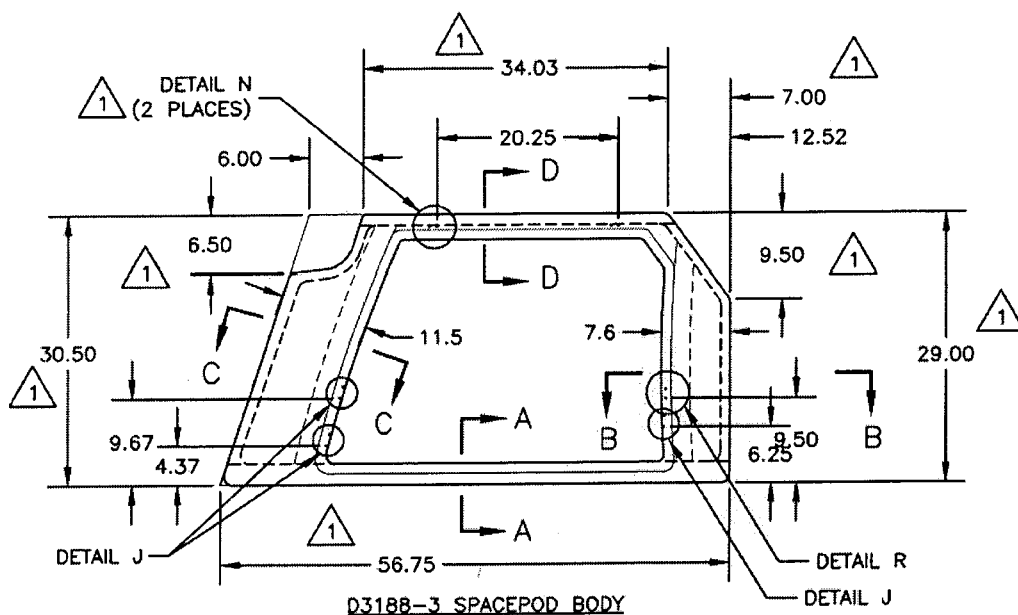
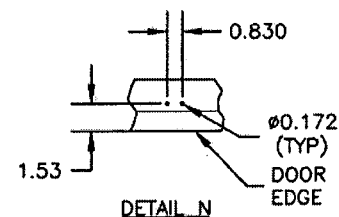
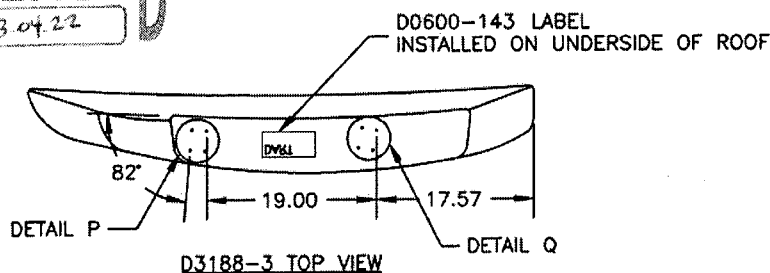
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>JP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>[Signature]</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 4 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

RELEASED
03.04.22



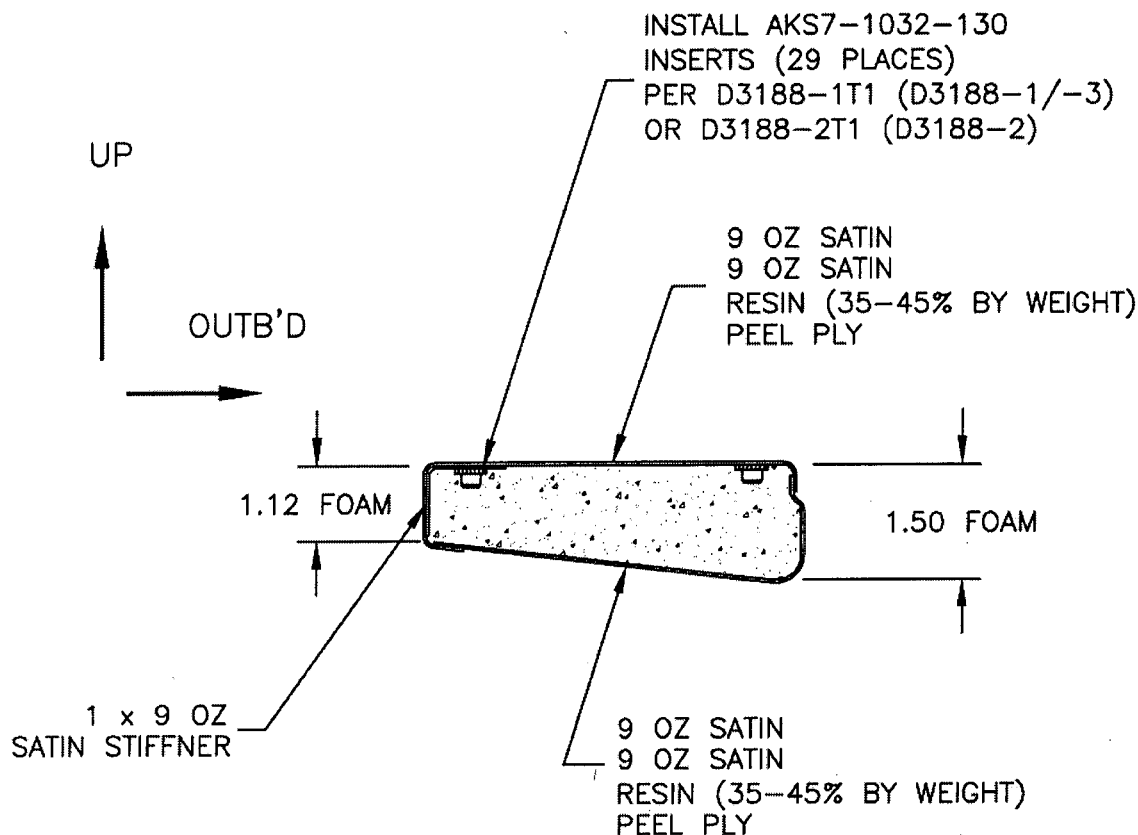
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>JP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>[Signature]</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 5 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

RELEASED
#03.04.22



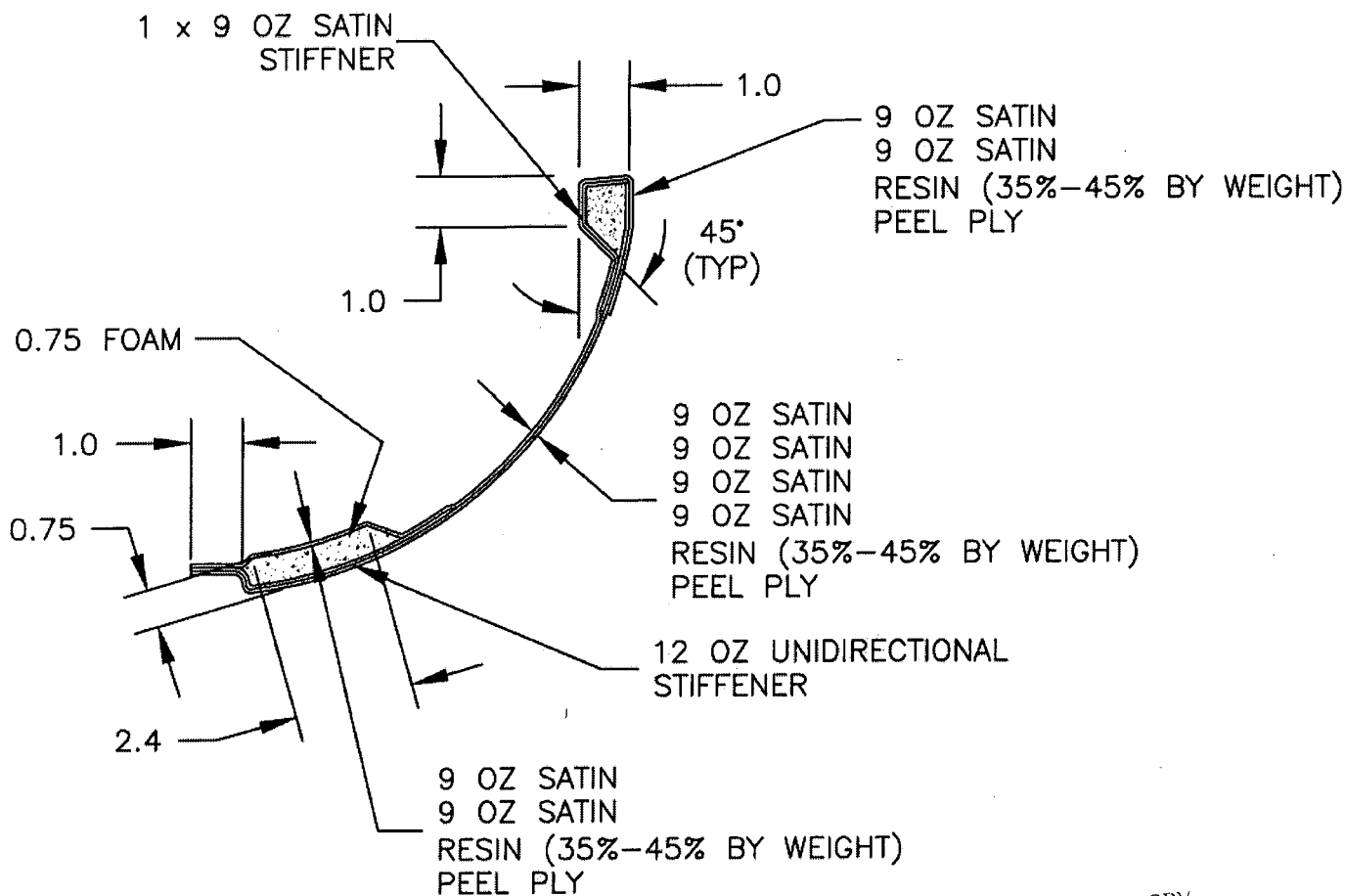
SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
(UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747A



| | | | |
|------------------|------------------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED H | APPROVED S | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 6 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

03-04-28
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 28747A

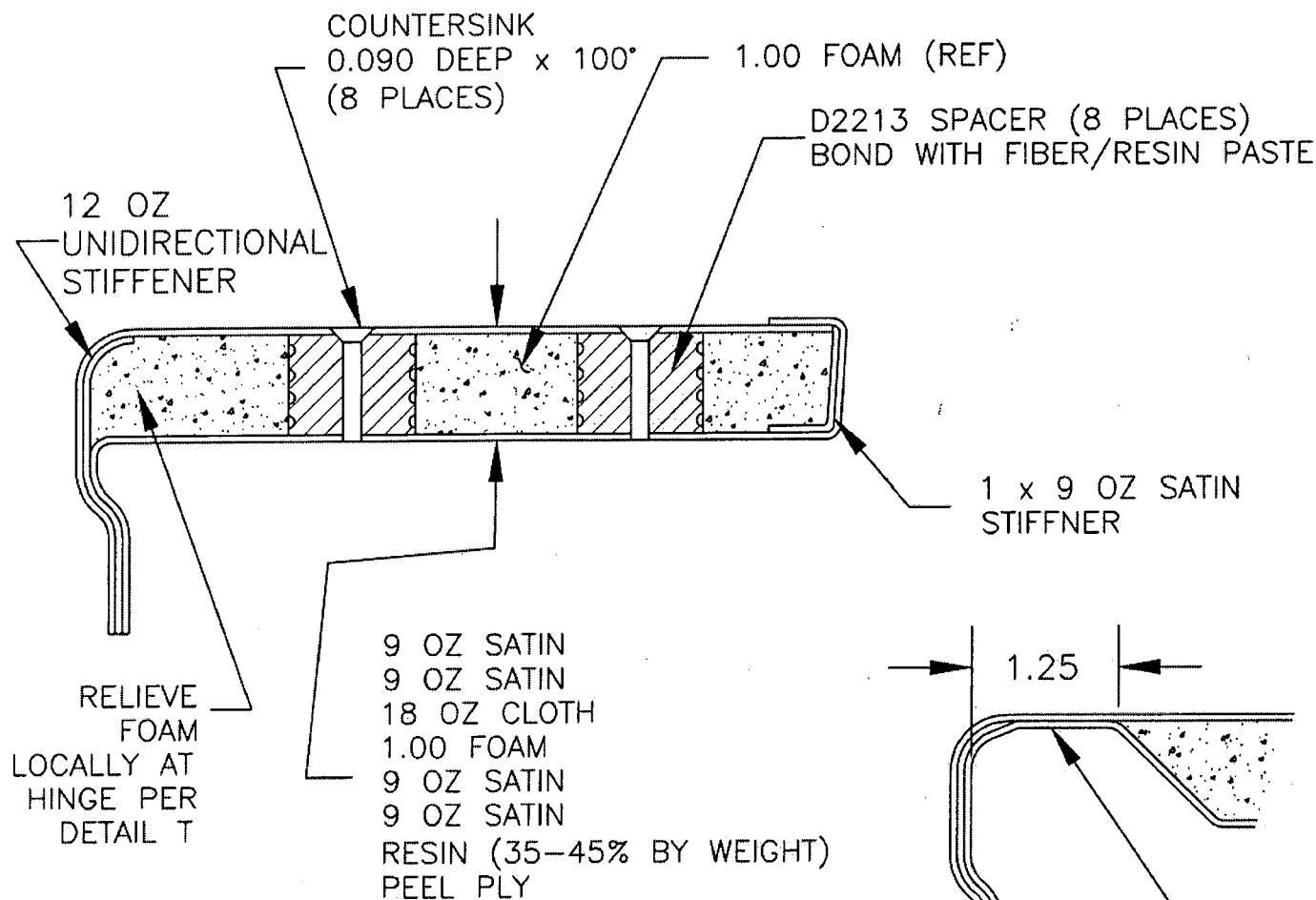
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

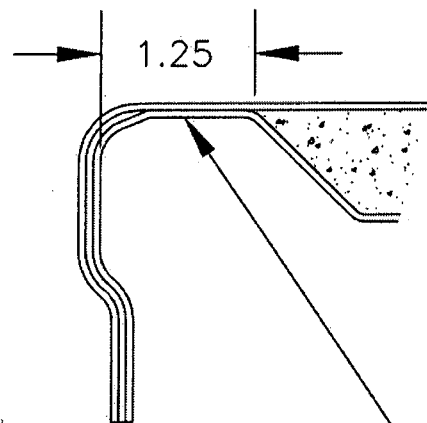


| | | | |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED # | APPROVED C | DRAWING NO. D3188 | REV. A SHEET 7 OF 7 |
| DATE 03.04.03 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

RELEASED
#030422



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION)



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 28747A

RELIEVE AS SHOWN
COPY LONG CENTERED
ON HINGE
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

di, 2006-10-02 13:28:04
c Dubé

Feuille de Procédé

 : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 39394
 Numéro Soumission : 1715
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2006-10-02 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 39385

 Nom Dessin : SPACEPOD BODY
 Numéro Article : DKC134-0020
 Numéro Dessin : D3188
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : A
 Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
 Date Dûe : 2006-11-10 Qté: 1 Udm: UNITE

 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2
 N° Delastek Composites DKC-134-0020
 N° de Projet Delastek: DK-362

 Inscrire le N° de
 Série : B28747A Sur
 la pièce

 Process Sheet Rev.: 05 Remplacer le AC0085 par le AC0407 (
 changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

 Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

Date: 07/11/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

 Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

 Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 39394

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|-----|--------|----------------------------------|
| 6.0 | AC0752 | Stretchlon 200 poche à vide Vert |
|-----|--------|----------------------------------|

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

| | | |
|-----|---------|---|
| 7.0 | AAC0326 | 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y |
|-----|---------|---|

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5702-5

| | | |
|-----|---------|---------------------------------|
| 8.0 | AAC0443 | Fiberglass 12 oz Unidirectional |
|-----|---------|---------------------------------|

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 5455

| | | |
|-----|---------|---------------------------|
| 9.0 | AAC0633 | WR1850 ROVING 18 OZ x 50" |
|-----|---------|---------------------------|

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)

WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-3336-1

| | | |
|------|--------|-----------------------------------|
| 10.0 | AC0098 | Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y |
|------|--------|-----------------------------------|

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

| | | |
|------|---------------|------------------------------|
| 11.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 7/1/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: D.B.

| | | |
|------|---------|-------------------|
| 12.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|------|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 0.0640 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.0640 PINTÉ(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

| | | |
|------|---------|---|
| 13.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
|------|---------|---|

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5863-1

| | | |
|------|---------|---------------------------|
| 14.0 | AAC0673 | Fibre de verre Miapoxy 66 |
|------|---------|---------------------------|

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

| | | |
|------|---------------|------------------------------|
| 15.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 8/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 8/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: AM GB



AM GB

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 8/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: AM GB



AM GB

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot:

1-5836-1

19.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date:

9/11/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



20.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5863-1

21.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

22.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le
Foam Core.

9/11/06



23.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot:

1-5448-1

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39394

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 9/11/06 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 9/11/06 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..

9/11/06



29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 9/10/06

Sceau:

Initiales: S.V.

30.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 9/10/06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau:

32.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 9/10/06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau:

33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissue à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 9/10/06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau:

Curing Début: _____

Curing Fin: _____

Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5675-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 10/11/06 Heure Début: / Heure Fin: / Sceau:



37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

10/11/06



38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

10/11/06



Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39394

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



44.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 10/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



45.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 10/11/06

Heure Début: / Heure Fin: /

Sceau:



Curing Début: / Curing Fin: /

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 13/11/06

Heure Début: / Heure Fin: /

Sceau:



47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 13/11/06

Heure Début: / Heure Fin: /

Sceau:



48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5863-1

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot:

1-5502-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

51.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 14/11/06 Heure Début: / Heure Fin: / Sceau: /



52.0

AAC0448

Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot: 1-5816-1

53.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 14/11/06 Heure Début: / Heure Fin: / Sceau: /



Curing Début: / Curing Fin: /

54.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

55.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

56.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 14/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



57.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 14/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

58.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

16/11/06 AG

59.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total: 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S










N° de Lot: 1-5769-1

Dupont Activation N° 7975S

Total: 1.0000 PINTE(s)

Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

| | | | |
|--|-----------------------|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: SPACEPOD BODY | |
| Numéro Job: 39394 | | Numéro Article: DKC134-0020 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | |
| 61.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S | |
| Commentaire Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5390-2</u> | | | |
| 62.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Nettoyages qty 1 16-11-06  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. | | | |
| 63.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PEINTURE / PRIMER DART Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. # Application du primer. Laisser sécher pendant 3 heures minimum Date: <u>NOV 16 2006</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  | | | |
| 64.0 | AAC0451 | Label N° D0600-142 | |
| Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Label N° D0600-142 N° de Lot: <u>1-5816-1</u> | | | |
| 65.0 | AAC0444 | Surface Veil | |
| Commentaire Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s) Surface Veil N° de Lot: <u>2817</u> | | | |
| 66.0 | AAC0501 | Résine Mia-Poxy | |
| Commentaire Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s) Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5721-1</u> | | | |
| 67.0 | AAC0502 | Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy | |
| Commentaire Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s) Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5721-2</u> | | | |
| 68.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Pox. Selon I.F. # DKC134-0019-13 | | | |

Date: Lundi, 2006-10-02 13:28:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: _____ Heure début: _____ Heure fin: _____ Sceau: _____

69.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5824-1

70.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 17-11-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



72.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5769-1

73.0

AAC0670

Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)

Dupont Activation N° 7975S

N° de Lot: 1-5769-2

74.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5390-2

75.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Nettoyages qty 1 17-11-06



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39394

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

76.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les
instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: NOV 17 2006

Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



77.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 17 NOV 06

Sceau: _____

Initiales: _____



78.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

17 NOV. 2006

Quantité: 1

Date: _____

Sceau: _____

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:26 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD DOOR RH
 Job Number : 28747B
 Estimate Number : 11099
 P.O. Number : *N/A* Part Number : D31862
 This Issue : 9/27/2006 S.O. No. : *N/A* Drawing Number : D3186 REV A1
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : *N/A* Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A1
 Previous Run : 28742B Material : *N/A*
 Written By : Due Date : 10/25/2006 Qty: 1 Um: Each
 Checked & Approved By : *[Signature]*
 Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2149**CL06/09/280*

Description: D3186-2 Door

SHIP LABEL D0600-146

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

2.0 D31862P Spacepod Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Door

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 06/11/20

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *CA**ml 06/11/20*

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: LD Date: 06/12/08

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|----------------|--|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action | | Section B | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:08:26 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR RH

Job Number: 28747B

Part Number: D31862

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Handwritten: 26/12/08 (1)

Job Completion



Handwritten: U 26/12-08

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries



| | | | |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN # | DRAWN BY CP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED # | APPROVED CP | DRAWING NO. D3186 | REV. A SHEET 1 OF 3 |
| DATE 03.03.27 | | TITLE SPACEPOD DOOR | SCALE NTS |
| A | 03.03.27 | NEW ISSUE | |
| A1 | CP 04.11.04 | NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL | |

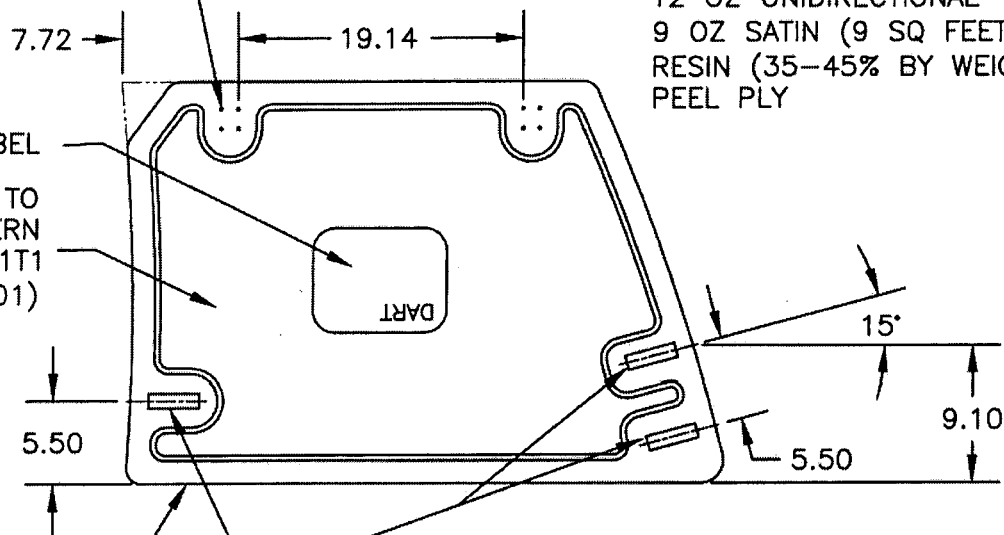
DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8005 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO
ROUTER PATTERN
D3186-1T1
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG
OUTSIDE EDGE

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A
ON PAGE 3

RELEASED
#030422

D3186-1

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER
NO. 28747B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

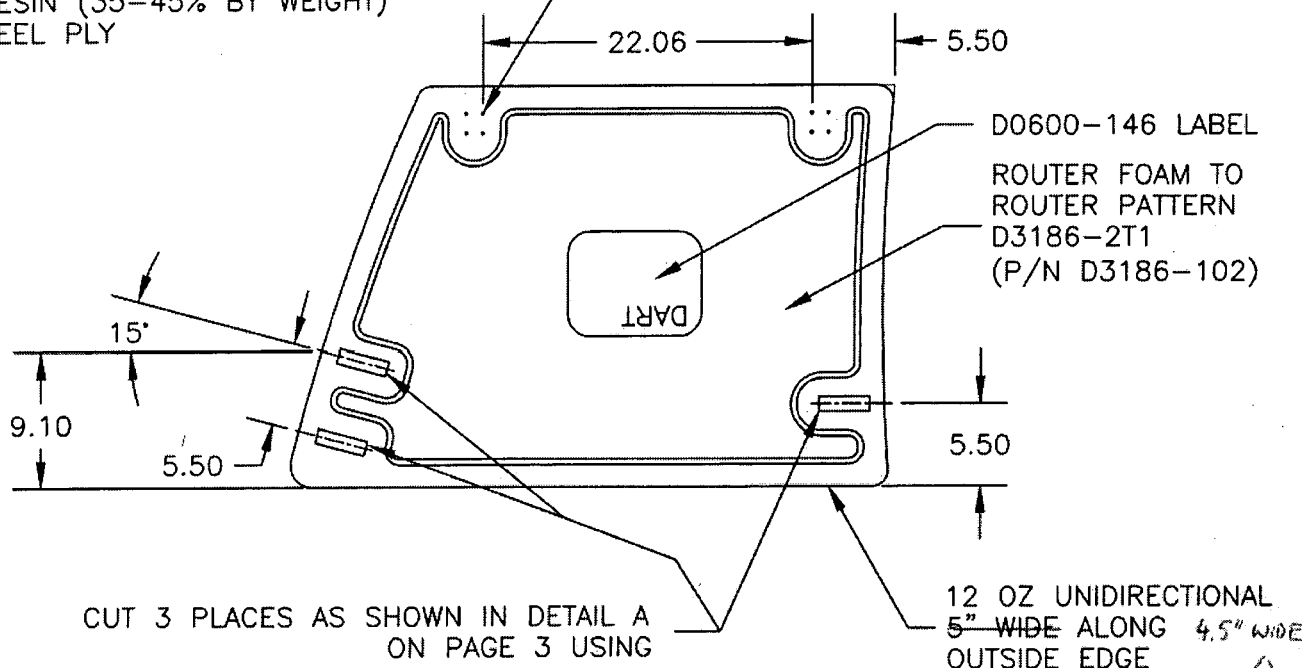


| | | | |
|------------------|---------------|---|------------------------|
| DESIGN # | DRAWN BY # | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED # | APPROVED # | DRAWING NO. D3186 | REV. A SHEET 2 OF 3 |
| DATE 03.03.27 | | TITLE SPACEPOD DOOR | SCALE NTS |

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8006 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)



RELEASED
#030422

D3186-2

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747B

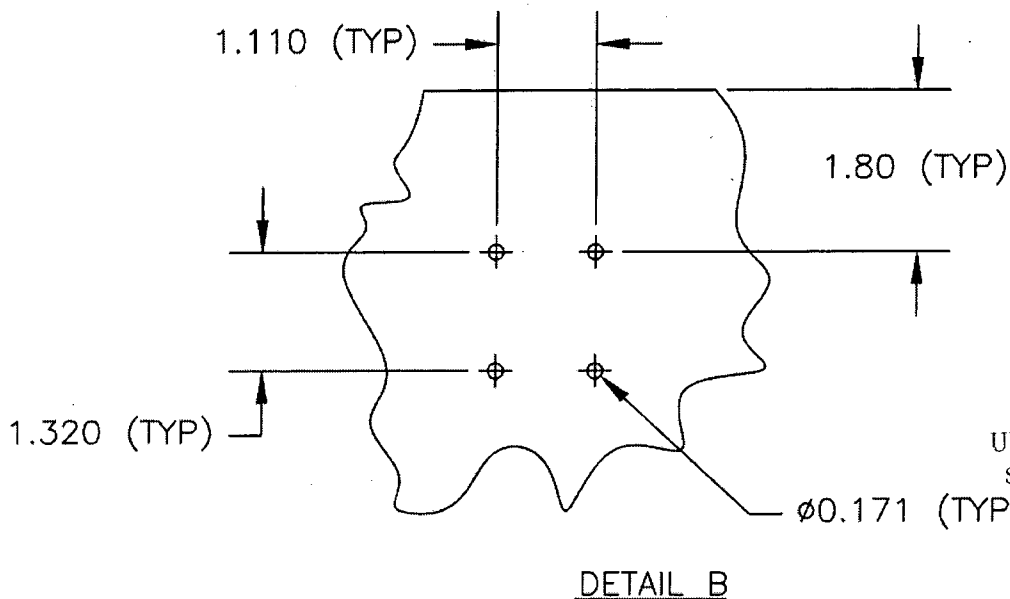
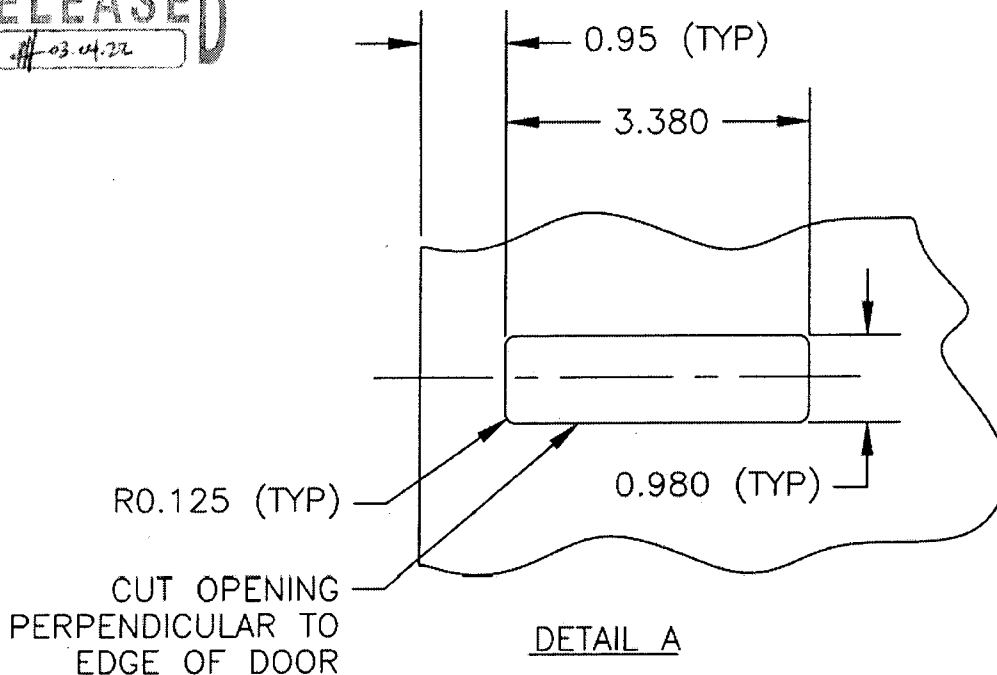
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



| | | | |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN # | DRAWN BY JP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED # | APPROVED JP | DRAWING NO. D3186 | REV. A SHEET 3 OF 3 |
| DATE 03.03.27 | | TITLE SPACEPOD DOOR | SCALE NTS |

RELEASED
03.04.27



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28747B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:58
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

| | | | | |
|-------------------|--------------|---------------------|-----------------|--------------------------------|
| Client | : DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin | : SPACEPOD DOOR |
| Numéro Job | : 39393 | | Numéro Article | : DKC134-0018 |
| Numéro Soumission | : 1713 | | Numéro Dessin | : D3186 |
| Numéro B.A. | : | | Projet Numéro | : DKC134 |
| Cette fois | : 2006-10-02 | No. B.V. : | Révision dessin | : A1 |
| Prsht Rev. | : NC | | Matériel | : Fibre 7781 et Résine 411-350 |
| Prem. fois | : - - | Type : | Date Dûe | : 2006-11-10 |
| Job précédente | : 39386 | | Qté: | 1 Udm: UNITE |

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3186-2
N° Delastek Composites DKC-134-0018
N° de Projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rev.: 06 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

**Inscrire le N° de
Série : B28747B Sur
la pièce**

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

AC0303

Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 30/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: AM

3.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:58
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39393

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

6.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0 AAC0326

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-5660-1

8.0 AAC0443

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 5455

9.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

10.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 30/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau: D.B

11.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.0640 PINTÉ(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

12.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-5837-1

13.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 31/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau: AH

SB

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:58
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39393

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 31/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: AM GB

15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 31/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB AM

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:59

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39393

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 30-10-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

19.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

20.0

DKC134-0025

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

N° de Lot: 1-5246-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 30-10-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:59
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39393

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 3/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: MM GB

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-58 37-2

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 5-11-6 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: MM

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 5-11-6 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: MM GB



Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:59

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39393

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 6-11-6

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

AY GB



Curing Début:

Curing Fin:

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 7-11-06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

GB

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les " Latch " et les trous de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 8-11-6

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

AY

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39393

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5769-1

31.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5769-2

32.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5390-2

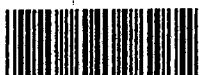
33.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyage Qty 1 09-11-06 (5)

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

34.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTAppliquer une première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G.
Application primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Date: 09-11-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



35.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage de la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfection et enlever le lustre du primer.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:59
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39393

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|------|---------|-------------------|
| 36.0 | AAC0450 | Label N°D0600-146 |
|------|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N°D0600-146 N° de Lot: 1-5816-2

| | | |
|------|---------|--------------|
| 37.0 | AAC0444 | Surface Veil |
|------|---------|--------------|

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total : 0.08 VERGE(s)
Surface Veil N° de Lot: 2817

| | | |
|------|---------|-----------------|
| 38.0 | AAC0501 | Résine Mia-Poxy |
|------|---------|-----------------|

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-1

| | | |
|------|---------|------------------------------------|
| 39.0 | AAC0502 | Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy |
|------|---------|------------------------------------|

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-2

| | | |
|------|----------------|---------------------------|
| 40.0 | FAB GÉNÉRALE 3 | FABRICATION GÉNÉRALE DART |
|------|----------------|---------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-146 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 8-11-6 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GD

| | | |
|------|--------|----------------------------------|
| 41.0 | AC0058 | Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens |
|------|--------|----------------------------------|

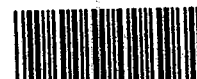
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5675-1

| | | |
|------|--------|-------------------------------------|
| 42.0 | AC0059 | Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens |
|------|--------|-------------------------------------|

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total : 0.039 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

| | | |
|------|------------|---------------------|
| 43.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |
|------|------------|---------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de Sikkens.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:59
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39393

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 10-11-06 Heure Début: 08:00 Heure Fin: 12:00 Sceau:

44.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

45.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2

46.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-2

47.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage NOV 13 2006



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label.

Appliquer une deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G.
Application de primer.

NOV 13 2006

Date: 10-11-06 Heure Début: 14:00 Heure Fin: 18:00 Sceau:

49.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

14 nov 06

Emballage QT 1 14 nov 06

